

**This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representation of
The original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 06-246379

(43)Date of publication of application : 06.09.1994

(51)Int.Cl. B21D 53/86
 B21C 23/08
 B21C 37/15
 B21J 5/12
 B62D 3/12

(21)Application number : 04-158556 (71)Applicant : TUBE FORMING:KK

(22)Date of filing : 26.05.1992 (72)Inventor : NAKAMURA MASANOBU

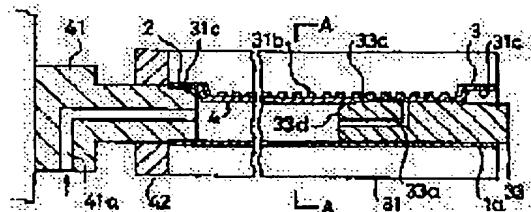
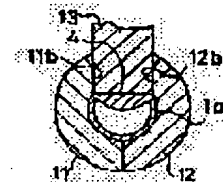
(54) DEVICE AND METHOD FOR FORMING TUBE LIKE RACK BAR

(57)Abstract:

PURPOSE: To produce a rack bar of light weight without hardly reducing the strength lower than the like cut from a round bar by forcibly inserting a core metal of semi-circular sectional shape in a hole of a metal tube set on a secondary forming split die, extruding and elongating a wall of outer circumference of an end part of the metal tube with a high pressure lubrication extruding device.

CONSTITUTION: An intermediate part of a metal tube is worked to a flat surface of semi-circular sectional shape with press forming, etc. Then, a thickness of a flat part 4 is made to a little thicker by being pressed.

When it is put in forming split dies 11, 12 making a supplement shape of the rack of projecting and recessing streaks in a vertical direction against the flat surface in this state and a mandrel 33 is inserted from a hole of the tube, the flat part 4 is formed in a rack like because the thick wall part of the flat part 4 is pushed up toward the projecting and recessing streaks with the pushing force of the mandrel 33. Because a rack has to be formed essentially by using a tube of thick wall, so the weight is large even if it is a tube. But, the tube can be made thinner by inserting the core metal in the hole of the tube and elongating an excess metal mass.



LEGAL STATUS

[Date of request for examination]	09.06.1998
[Date of sending the examiner's decision of rejection]	
[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]	
[Date of final disposal for application]	
[Patent number]	2928427
[Date of registration]	14.05.1999
[Number of appeal against examiner's decision of rejection]	
[Date of requesting appeal against examiner's decision of rejection]	
[Date of extinction of right]	

Copyright (C); 1998,2000 Japanese Patent Office

(19)日本国特許庁 (J P)

(12) 公 開 特 許 公 報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開平6-246379

(43)公開日 平成6年(1994)9月6日

(51)Int.Cl. ⁵	識別記号	序内整理番号	F I	技術表示箇所
B 2 1 D 53/86	A	7047-4E		
B 2 1 C 23/08	A	7511-4E		
37/15	A	8718-4E		
B 2 1 J 5/12	Z	8718-4E		
B 6 2 D 3/12		9142-3D		

審査請求 未請求 請求項の数7 F D (全 6 頁)

(21)出願番号 特願平4-158556

(22)出願日 平成4年(1992)5月26日

(71)出願人 591285170

株式会社チューブフォーミング

神奈川県横浜市金沢区福浦2丁目15番地の12

(72)発明者 中村 正信

神奈川県鎌倉市七里ヶ浜東2丁目10番2号

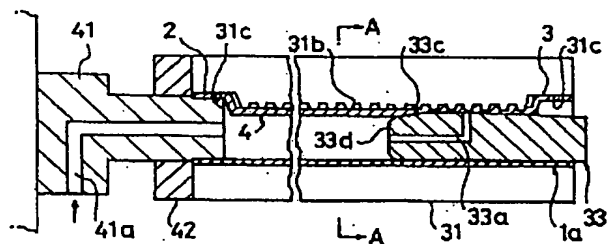
(74)代理人 弁理士 稲木 次之 (外1名)

(54)【発明の名称】 チューブ状のラックバーを成型する装置及びその方法

(57)【要約】 (修正有)

【目的】 金属管を素材として、高強度、軽量のステアリングラックバーの成型装置及び方法の提供。

【構成】 第1成形割型管を挿入し、プレス型により、1次成形を行ない、次いで内面の一部にラック歯に対応する歯を有する第2次成形割型に1次成形材を挿入し、一端から半円形のマンドレル33を圧入し、ラック歯を成形し、2次成形材に芯金を挿入し、押出しダイスにより管端部の肉を伸ばすことにより、一層の軽量化を図る。



【特許請求の範囲】

【請求項1】 円筒状の空洞を有し、得ようとするラックの幅と同幅の溝が空洞に連続して形成された第1成型割型と、該割型の溝にチューブが挿入されたときに圧入されるプレス型と、得ようとするラックバーと補形をなし、内部の軸線に対して直交する方向にラックの歯に対応する凹凸条部が形成された第2次成型割型と、第2次成型割型に装着されたチューブの穴から圧入される断面半円状のマンドレルと、第2次成型後のチューブの穴に挿入される芯金挿入手段及び芯金を挿入した状態でチューブに外周から圧力をかけると共にスライド移動することによりチューブの両端の肉を押し伸ばす高圧強制潤滑押出し加工装置とからなる金属チューブからラックバーを製造する装置。

【請求項2】 前記第1割型に装着されたチューブに被変形表面を加熱する手段を有することを特徴とする請求項1記載の金属チューブからラックバーを製造する装置。

【請求項3】 芯金挿入手段がディスク上の中心から所定の距離はなれた円弧上に所定の間隔でディスクに垂直に接合された複数の芯金と、前記ディスクの中心部と接続され間欠的に回転すると共に回転軸方向に伸縮する駆動手段とからなることを特徴とする請求項1記載の金属チューブからラックバーを製造する装置。

【請求項4】 比較的肉厚の金属製チューブの一部に外周から圧力をかけて断面半円状のラック形成部を製造する工程と、前記加工されたチューブを内部に得ようとするラックと補形をなす凹凸条を有する成型割型に装着し、該金属製チューブの穴から断面半円状のマンドレルを圧入することによりラックを形成する工程と、前記工程の後に金属性チューブの端部に芯金を送入した後に内周に圧延用のダイスを有する高圧潤滑押出し装置に装着して、端部の金属チューブの肉を押し延ばし金属製チューブの端部を薄化する工程とからなる金属チューブからラックバーを製造する方法。

【請求項5】 金属製チューブを加圧して変形する前に予め変形させようとする部分を加熱することを特徴とする請求項4記載の金属チューブからラックバーを製造する方法。

【請求項6】 芯金の金属製チューブへの挿入を芯金を複数設け、複数回に一回の割合で塑性加工に使用することを特徴とする請求項4記載の金属チューブからラックバーを製造する方法。

【請求項7】 挿入する芯金がテーパー状のものを使用することを特徴とする請求項4記載の金属チューブからラックバーを製造する方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】 本発明は、金属製チューブからラックバーを製造することに関して強度的に劣らず、重量

を半分以下に軽量化できる製造方法及び装置に関するものである。

【0002】

【従来技術】 従来自動車のステアリングラックバーの製造方法としては、図14に見られるように円柱状の丸棒50の一部を平坦な半円柱状に切削し、さらに該平坦部を切削することによりその表面にラック50aを製造する方法が採られている。

【0003】

【発明が解決しようとする課題】 しかしながらかかる従来の製造方法によるラックバーは、鋼鉄等の金属棒の表面の一部を切削することにより製造されている関係から、重量がかさむと共に高価になるといった不都合がある。また最近の自動車の製造に際しては、燃費、安全性の観点からあらゆる部品に関して軽重でかつ強度的に優れたものが望まれている。そこで本発明は、かかる従来技術の欠点を鑑みなされたもので、従来の丸棒を切削したもののよりも強度が劣らず、かつ重量を半分以下に抑えることのできる金属チューブを素材としたラックバーの製造方法及び装置を提供することにある。他の目的は、従来のものに比較して製造方法が簡単で、かつ製造コストが安価なものを提供することにある。一般にラックバーを軽量化するためにチューブの肉厚の薄いものを採用し、これに型を用いてラックを形成することが考えられるが、ラックを形成する時にその部分が薄くなりすぎ、強度的に問題がある。またラックを十分な厚みをもって形成するために肉厚の素材を用いれば強度的に優れたものとなるが、軽量化を十分に達成することにはならない。そこで鋭意検討した結果、本発明を完成させたものである。

【0004】

【課題を解決するための手段】 本発明に関して、上記目的を以下に示す方法及び装置で達成する。すなわち、以下の各工程、比較的肉厚の金属製チューブの外周部分に圧力をかけて両端が断面円形のままで中央部を断面半円形状の平坦な面に加工する工程、前記平坦な面を有するチューブをその平坦な面に軸に対して垂直に凹凸条を有するラックの補形をなす成型用割型に入れ、その後チューブの穴に断面半円状のマンドレルを押し込み割型の凹凸条に合わせて平坦な面にラックを成型する工程と、ラック成型後にチューブの素材の端部の穴に芯金を挿入した状態で、チューブの外周を内周にダイスを有する割型で加圧しながらチューブの肉を半分程度押し伸ばす工程とからなる。次に製造する装置としては、金属チューブの外径と同径の円柱状の空洞を有し上方からチューブの中央部を断面半円形状に加圧変形させる第1次成型用割型と、第1次成型用割型から取り出された金属チューブが収容される内壁に所定のピッチでラックの凹凸条を有する第2次成型割型と、該第2次成型割型に装着された金属チューブの穴に加圧挿入される断面半円状の芯金

と、前記金属チューブの端部の外周の肉圧を芯金を挿入した状態で加圧しながら押し伸ばす高圧潤滑押し加工装置とからなる装置により本目的を達成する。尚、端部に挿入される芯金の形状は断面円形状である。

【0005】

【作用】本発明にかかる装置及び方法では、金属製チューブの中間部をプレス加工等により断面半円形状の平坦な面に加工する。すると押圧により平坦部の肉圧は若干厚めになる。その状態で平面に対して垂直方向に凹凸条のラックの補形をなす成型用割型に入れ、チューブの孔からマンドレルを挿入するとマンドレルの押す力により平坦部の肉厚部が凹凸条に向けて押し上げられるので、平坦部がラック形状に成型される。もともと肉厚のチューブを用いてラックを成型しなければならないためにチューブといっても重量はかさむ。そこで、チューブの穴に芯金を挿入することによりチューブが圧縮されない状態にして、高圧潤滑押し装置により余分な金属の肉を引き伸ばすことにより、チューブは肉薄となる。

【0006】

【実施例】以下に本発明を図示された実施例に従って詳細に説明する。図1は、本発明に製造に使用する肉厚の素材からなる金属製チューブ1の斜視図であり、該チューブ1は図2及び図3に示されるような左右対称をなす一対の半円筒状の第1次成型用割型11、12に装着される。成型用割型11、12は図示されるように下部対向面11a、12a同士は、互いに隙間なく当接し、かつ垂直をなす上部対向面11b、12bは、これから得ようとするラックバーの凹凸条5の幅に略等しい間隔をもって、互いに側方に引き込んでいる。各割型11、12の上下の対向面11b、12b、11a、12aの間は、凹入円弧面11c、12cとなっている。

【0007】前記凹入円弧面11c、12c内に、得ようとするラックバーとほぼ同径をなす金属チューブ1を、弛みなく嵌合してから両割型11、12を互いに結合する。次に上部対向面11b、12b間に露出する金属チューブ1の上面部1aを図示しない加熱手段にて加熱し、軟化させる。尚、加熱しなくても加工することができるが、肉厚のものになればなるほど加熱した方がよい。この状態において割型11、12の上部対向面11b、12bの間に得ようとするラックバーの平面部と略等しい長さの角杆状プレス型13を圧入して、金属チューブ1の上面部1aをプレス加工により断面半円状に変形させる。

【0008】すると図3及び図4に示すように、両端部2、3は断面円形をなし、かつその間に得ようとするラックバーの凹凸条5の幅と同幅で、かつ所要の長さの平面部4を備えた第1次成型体1bが成型される。この際、金属チューブ1の上面部1aは、加熱により軟化されている関係で、形成される平面部4の裏側は、中央部が肉厚の凸レンズ状に盛り上がった状態となる(図3)。

次に図5及び図6は、得ようとするラックが型とられた

左右一対の第2次成型用割型31、32であり、両割型31、32は共に半円筒状をなし、その対向面における凹入孔31a、32aの上面は、両端を除いて、チューブ1の軸線と直交し、かつラックバーの凹凸条5に対応する凹凸部31b、32bが形成されている。凹入孔31a、32aの両端部は合体して、第1次成型体1aの端部2、3と略等形でかつ同径の円形部となるように半円形部31c、32cとなっている。

【0009】33は、先端部がテーパ状で次第に高くなるように形成された金属チューブ1の内径と等しい半円柱状のマンドレルであり、その先端33dは第1次成型体の穴径より僅かに小さく形成してあり、先端部からその外周面に連通する潤滑油の流路33aを有する。また前述チューブの凸レンズ状に盛り上がった面と当接する部分には、凸レンズ状の部分の凹凸部31a、31bに向けて押し上げるように傾斜部33cが形成されている。

【0010】この第2次成型用割型31、32内に、前記第1次成型体1aを内嵌すると共に、第2次成型用割型31、32を固結し、ついで第1次成型体内に図の右端よりマンドレル33を潤滑油を供給しながら強制的に圧入する。するとマンドレル33の傾斜部33cより、第1次成型体1aの平坦部4のみが上に押し上げられて、その外周面の肉が割型31、32の凹凸面31b、32bに食い込み、歯列状に塑性変形して図7に示すようなラックバーが得られる。

【0011】尚本実施例では、第2次成型の際に、第1次成型体1bが左側に抜け出るのを防ぐために、図5に示すように第2次成型用割型31、32の左端面に中心に孔を有するストッパー42を当接させている。ストッパー42とストッパー42に当接するチューブ1と液密にアダプター41が嵌挿されており、該アダプター41に穿孔された流路41aを介して図示しない供給装置から所定圧力の潤滑油がチューブ1に供給されるようになっている。

【0012】図7に示すように自動車のハンドル操作を前車輪に伝えるステアリング機構の場合は、ラックを形成しない中空の部分の長めに成型される。そしてチューブの素材を比較的肉厚のもので形成した場合には、いくらチューブといえども自動車の重量に影響を与えることになる。そこで、本発明ではチューブの肉厚を薄くする溜めに次のような方法及び手段が施されている。

【0013】すなわち第2次成型体の両端のチューブ1内にチューブの内径と略同径の円柱状の芯金44を挿入し、その後に内周に断面台形状の加工部46(ダイス)が形成され第2次成型体の円筒状の外周を上下から略50トンの圧力で押さえ込む割型48、49(高圧潤滑押し加工装置)に内嵌し、該割型48、49を水平移動させることにより金属チューブ1の外周表面をしこき伸ばす。加工部46は超硬鋼で形成するのがよく、また図9に示すように加工部46は一方がチューブ表面と直角に近い角で、他方がチューブ表面に対して5〜20度の範囲の鋭角になるように形成されており、また接触面の幅Dは3〜10mm程度

とするのが好ましい。尚、割型を用いてチューブの肉を押し伸ばす場合は、圧力と摩擦との関係から、チューブが加熱しすぎ、脆くなるので500~10000kg/cm²の潤滑油等を割型の通路50から注入する。また芯金44を挿入してチューブの肉を押し伸ばす場合に、芯金44自体を冷却する為に次のラックバーを製造するまでに芯金44を冷却する時間を必要とする。

【0014】そこで、本発明では図10に示すようにディスク52に円柱状からなる複数本の芯金44を垂直に接合したものと、該ディスク52の中心部とロッド56を介して接続されたディスク52を間欠的に回転すると共に軸方向に伸縮させる駆動装置54とからなり、一つの芯金44をチューブ外周面のしごき加工に用いた後に、ディスク52を所定角度回転させ、新たな芯金44を挿入し、しごき加工に用いるように構成されている。

【0015】以上述べた構成において本発明の本実施例の装置を用いたラックバーの製法について詳細に説明する。

①平坦部を形成する部分を予め加熱し軟化させる。これによりプレス型を圧入した際に平坦部4の裏面を凸レンズ状に盛り上げることができる。

②金属チューブを第1次成型用割型に嵌合し、ラックを形成する部分にプレス型を押しつけ、平坦な平坦部をつくる(第1次成型体)。

③第1次成型体の平坦部を第2次成型用割型の凹凸条面に向けてに嵌合し、その後第1次成型体の孔にマンドレルを圧入し、平坦部の裏側から第2次成型用割型の凹凸条に向けて押し上げ、ラックを形成する。

④第2次成型体からマンドレルを引き抜き、次に断面円柱状の芯金をチューブ端部の中空円筒部内に挿入する。

⑤芯金を挿入した後に内周に加工部(ダイス)を有する割型で第2次成型体を挟み込み、圧力をかけて押さえ込みながら前記ダイスを移動し、金属チューブの外周表面の肉を押し伸ばす。

【0016】これにより金属チューブの肉厚は当初の半分以下とかなり薄くなる。以上述べたように本発明にかかる装置及び方法によれば、予めラックを形成しやすいように肉厚の金属チューブを用い、そしてラックを形成した後に端部のチューブの外周の肉を押し伸ばすように構成したので、ラック部がしっかりと厚みを有し、端部が肉薄のものとなるために軽量でありながら従来のラックバーとかわらない機能を持たせることができる。また、本実施例にかかる装置を用いれば圧延工程により加熱される芯金を取り替え、冷却された芯金を用いて次の圧延を行うことができるので、連続的な圧延作業を行うことができる。

【0017】図11、12に示すものはチューブ1の肉厚を薄くするための手段の第2実施例を示すもので、芯金44'が細くかつテーパ状に形成されたものからなり、押出し加工装置48'、49'が金属チューブ1の外周を押し

延ばすタイプのものからなる。本実施例では、芯金44'をチューブ1に嵌挿してチューブ1の端部外形をテーパ状となし、かかる形成の後にチューブ1の外周に加工装置48'、49'を装着して移動させると、図12に示すようにチューブの肉厚は先端が薄く、中央にむけて次第に厚くなるような構造となる。尚、本実施例では芯金44'の外周面を一樣なテーパのものとしたが、これに限定されるものではなく、図13に示すように段差44'aを複数有すると共に段差間がテーパに形成されたものを用いても良い。

【0018】

【効果】以上述べたように本発明にかかるラックバーの製造装置及び方法によれば、従来の丸棒を成型したものよりも成型が簡単であると共に、ラック部分を肉厚でラック以外の部分を肉薄に成型しているため、強度的に劣ることなく軽量のものを提供することができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】 本発明に使用する肉厚の素材からなるチューブの斜視図である。

【図2】 チューブをプレス型にて変形する状態を示す断面図である。

【図3】 変形後の断面図である。

【図4】 変形後のチューブの斜視図である。

【図5】 ラックを成型するためにマンドレルを挿入する状態を示す横断面図である。

【図6】 図5のA-A断面図である。

【図7】 ラック形成後の斜視図である。

【図8】 チューブの両端部を薄化する状態を示す横断面図である。

【図9】 チューブを薄化する装置の拡大断面図である。

【図10】 連続的に芯金を圧入するため装置の斜視図である。

【図11】 チューブを薄化する装置の第2実施例を示す拡大断面図である。

【図12】 チューブを薄化する装置の第2実施例を示す拡大断面図である。

【図13】 芯金の他の実施例を示す側面図である。

【図14】 従来技術の斜視図である。

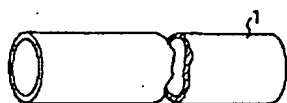
【符号の説明】

- | | |
|--------------------|----------|
| 1 | 金属製チューブ |
| 2, 3 | 両端部 |
| 4 | 平面部 |
| 5 | 凹凸条 |
| 11, 12 | 割型 |
| 11a, 11b, 12a, 12b | 対向面 |
| 11c, 12c, | 円弧面 |
| 13 | 角状プレス型 |
| 31, 32 | 第2次成型用割型 |
| 31a, 32a | 凹入孔 |

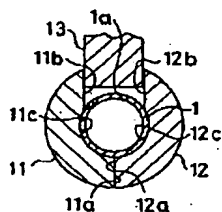
- 31b, 32b 凹凸部
 31c, 32c 半円形部
 33 マンドレル
 33a 流路
 33c 傾斜部
 33d 先端
 41a 流路
 41 アダプター
 42 ストッパー

- * 44 芯金
 46 加工部
 48, 49 割型
 50 通路
 52 ディスク
 54 駆動装置
 56 ロッド
 58 丸棒
 * 58a ラック

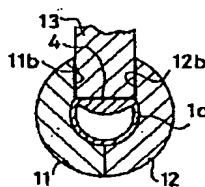
【図1】



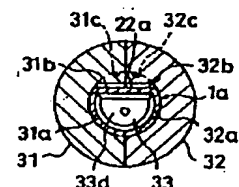
【図2】



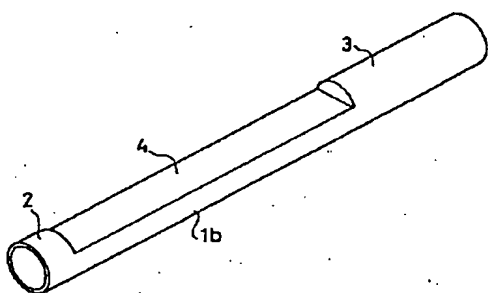
【図3】



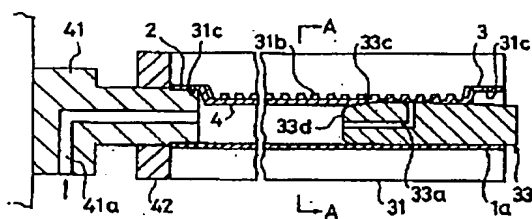
【図6】



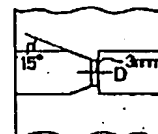
【図4】



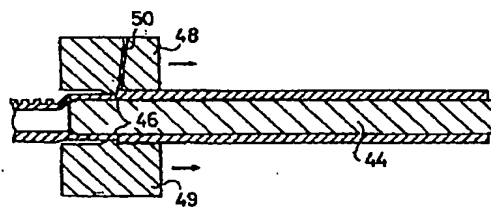
【図5】



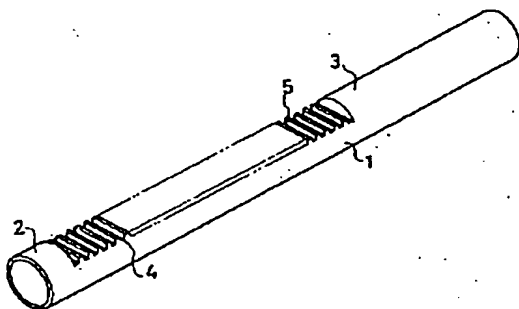
【図9】



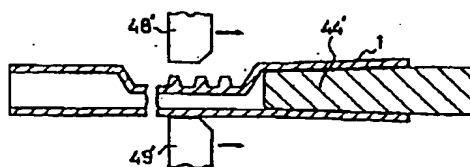
【図8】



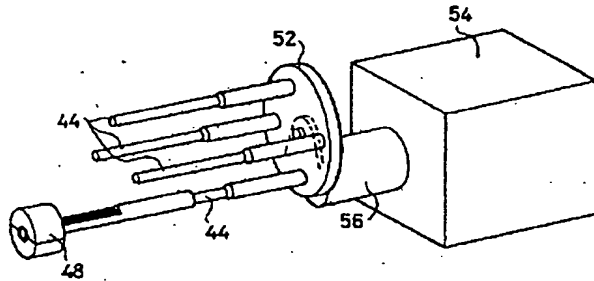
【図7】



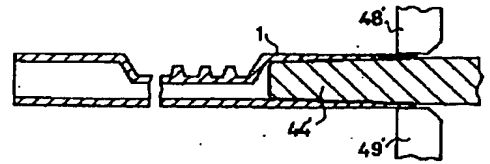
【図11】



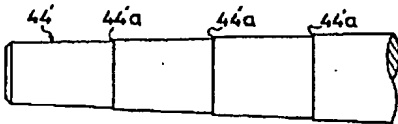
【図10】



【図12】



【図13】



【図14】

